MICROCRE 研润光机

金相热镶嵌料,金相冷镶嵌

产品资料摘要

型号 金相镶嵌料系列 整理日期 2026-11-14

旧站技术资料整理，配置与交付请确认。



产品图片摘自原站 具体外观与配置以确认资料为准

技术参数摘录

以下为原站参数摘录。多型号及不同测试条件的并列数值请结合原始技术表阅读，不作为单一型号的统一配置承诺。

参数项目	原站列示数值或说明
包装	大瓶1000克、小瓶500克
取样	除去需要镶嵌的样品表面的油污并将固定在模具中
灌胶	取一只塑料烧杯和一根玻璃棒,先将固化剂倒进塑料烧杯中,再向其中加入1.4倍重量的胶粉。迅速用玻璃棒搅拌,使之充分混合成稀浆状,注入预先准备好的制样模具中,静置,约10分钟该混合料固化
后加工	从模具中取出固化树脂,根据需要进行打磨,抛光等加工。
规格	φ
ml树脂,50ml固化剂,使用比例	树脂10：固化剂0.5;快速固话、高透明

参数项目	原站列示数值或说明
ml树脂,350ml固化剂,使用比例	树脂3：固化剂1;快速固话、无气味、高透明
硬化时间	25℃ 30分钟（夏天较短，冬天较长）
步骤	用针筒或量筒抽出相应比例的液体注入塑料杯滴入相应比例的固化剂（每次用完一定拧紧盖子，以防固化剂挥发）；用搅拌棍沿顺时针方向搅拌约15秒，以形成混合均匀的可流动的糊状注入放有样品的冷镶嵌模具内静止，待镶嵌料完全凝固，即可把样品从模具中取出；该树脂溶于丙酮，可用丙酮进行清洗。
喷雾罐包装	可均匀喷至模具表面
塑料瓶包装	用毛刷涂至模具表面、或均匀喷至模具表面
适合热镶嵌机和冷镶嵌模的脱模;包装	420ml/瓶（气罐容量）
适合热镶嵌机和冷镶嵌模的脱模,包装	200ml/瓶

资料来源与咨询

原始产品页面：https://www.yrmade.com/jinxiangxiangqianliao.html

上海研润光机科技有限公司 | 400-812-7833 / 021-58391850

邮箱 shanghai@yr17.net

地址 上海市奉贤区南奉公路1478号

本资料为产品信息摘要，不是检验报告、校准证书或产品合格证明。